MERKLE BALMER | BALMER TRADIÇÃO EM SOLDA | MERKLE Group

Tecnologia Mundial em

Soldagem e Automação

Linha de Produtos

2015

www.merklebalmer.com.br | www.balmer.com.br | www.merkle.com.br

Marcas das Linhas de Produtos deste Catálogo:

BALMER
TRADIÇÃO EM SOLDA

Equipamentos de Soldagem
MERKLE
BALMER

MERKLE

EWM
KUKA Industries

Solda Pino
soyer

TECNOLOGIA DE SOLDAGEM PERFEITA

PARA OS VERDADEIROS PROFISSIONAIS

		Página
	Transformadores para soldagem a arco elétrico	4
	Retificadores para soldagem a arco elétrico	5
	Fontes inversoras para soldagem com eletrodo revestido, TIG DC e TIG AC/DC	6
	Fontes inversoras multi processo MIG/MAG, eletrodo revestido, TIG DC e TIG AC/DC	8
	Fontes inversoras para corte plasma	10
	Fontes de soldagem MIG/MAG, arame tubular e pulsada	11
	Linha MobiMIG	16
	Linha HighPulse	18
	Linha MobiTIG	22
	Linha LogiTIG	24
	Linha TIG Insquare	25
	Linha de Solda Plasma	27
	Linha Merke Robotics	28
	Linha Solda Pino - Stud Welding	34

Transformadores para soldagem a arco elétrico

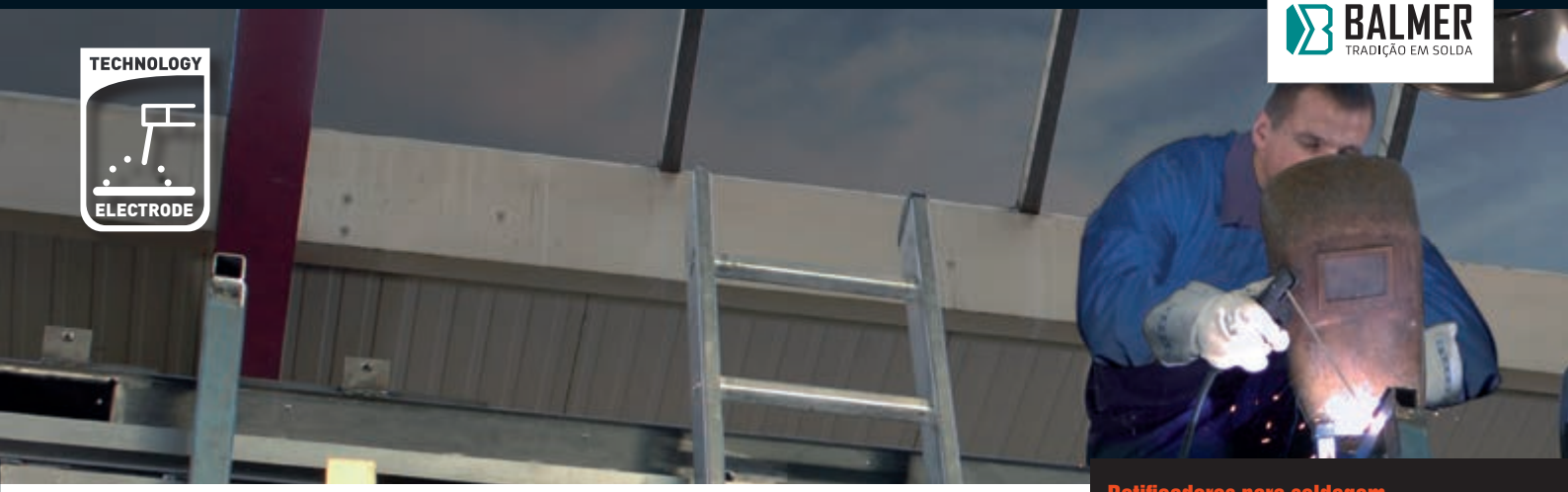
- Os transformadores da linha Vulcano são ótimos para a soldagem de vários tipos de eletrodos revestidos.
- A montagem do transformador de forma automatizada garante alta eficiência energética e proporciona uma excelente estabilidade e facilidade na abertura do arco elétrico sendo assim os equipamentos perfeitos para os mais exigentes profissionais.

Transformadores para soldagem a arco elétrico VULCANO

- **Design inovador**
- **Montagem automatizada do transformador**
- **Alça de transporte ergonômica**
- **Matéria prima de alta qualidade**
- **Garantia de 2 anos**

Dados Técnicos	Vulcano Job 2500	Vulcano PRO 3200	Super 300 MV Turbo "1.000 dias"
Processo de Solda	Eletrodo Revestido		
Primário			
Tensão (V)	1x110 (127) ou 220		2 x 220/380/440
Frequência (Hz)	60		50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	8,5 | 3,8	10,4 | 4,7	22 | 11
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)	67/35 | 30/16	82/46 | 37/20	102/57/48,5 | 47,5/28/24,2
Fator de Potência (cos. Phi)	0,6 (120 A)	0,6 (140 A)	0,46 (270 A)
Secundário			
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	54 | 21,6 a 27,2	54 | 21,6 a 30,4	77 | 21,8 a 30,8
Regulagem de Corrente (Tipo)	Núcleo móvel	Núcleo móvel	Núcleo móvel
Faixa de Corrente (A)	40 a 180	40 a 260	45 a 270
Ciclo de Trabalho (A @ %)	150 @ 15	200 @ 15	270 @ 20 | 150 @ 60
Exemplo de utilização			
E6013 (mm) | E7018 (mm)	2,0 a 3,25 | Não	2,0 a 4,0 | Não	2,0 a 4,0 | 3,25 a 4,0
Ferro fundido (mm)	2,5 a 3,25	2,0 a 4,0	2,5 a 4,0
Grau de Proteção (Classe)	IP 21		
Classe de Isolação Térmica	B		
Ventilação (Tipo)	Natural		Forçada
Norma	NBR 9378		NBR 9378
Peso (kg)	21	25	60
Dimensões (mm)	390 x 315 x 222		490 x 370 x 500
Acessórios	Acompanha 2 cabos de solda (2 mm), porta eletrodo e garra negativa		

BALMER
TRADIÇÃO EM SOLDA



Retificadores para soldagem a arco elétrico

- Retificadores para soldagem a arco elétrico com eletrodos revestidos em corrente contínua.
- Com regulagem através de núcleo móvel, ótima tensão a vazio de saída, alta potência e ciclo de trabalho.
- Atendem os mais exigentes requerimentos de qualidade em soldagem e robustez.
- São ótimos para soldagem com eletrodos revestidos de todos os tipos e bitolas.
- Utilizam materiais de excelentes características técnicas, os quais proporcionam melhor rendimento e eficiência. Sua forma construtiva, de fácil operação e manuseio, fazem do equipamento MerkleBalmer perfeito para os profissionais mais exigentes.

Retificadores para soldagem a arco elétrico

- **Para Eletrodos Revestidos**
- **Dois Anos de Garantia**
- **Assistência Técnica em todo o Brasil**
- **Robusto**
- **Fácil manutenção**

Dados Técnicos	BR 325 Profissional	BR 400 Profissional	BR 425 Profissional	BR 450 Industrial
Processo de Solda	Eletrodo Revestido			
Primário				
Tensão (V)	3 x 220/380/440	3 x 220/380/440	3 x 220/380/440	3 x 220/380/440
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	23,6 | 9,8	29,3 | 16	30 | 18,7	36 | 21,6
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)	50/32/27 | 26,6/14,8/12,9	87/53/40 | 41,5/24/21	70/49/41 | 49/28,3/24,5	85/55/45 | 56,6/32,7/28,3
Fator de Potência (cos. Phi)	0,60	0,50	0,60	0,60
Secundário				
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	81 | 22 a 33	82 | 22 a 36	75 | 22 a 37	75 | 22 a 40
Regulagem de Corrente (Tipo)	Núcleo móvel			
Faixa de Corrente (A)	60 a 325	60 a 400	50 a 425	50 a 500
Ciclo de Trabalho (A @ %)	325 @ 30 | 180 @ 100	400 @ 25 | 200 @ 100	425 @ 40 | 270 @ 100	400 @ 60 | 300 @ 100
Grau de Proteção (Classe)	IP 21			
Classe de Isolação Térmica	B			
Ventilação (Tipo)	Forçada			
Norma	NBR 9378			
Peso (kg)	101	110	152	164
Dimensões (mm)	615 x 470 x 660	630 x 480 x 750	700 x 510 x 810	725 x 510 x 870

BALMER
TRADIÇÃO EM SOLDA

Fontes inversoras para soldagem com eletrodo revestido e TIG DC

- Dois anos de garantia
- Podem ser ligadas em gerador de energia
- Proteção contra sobre-tensão e temperatura

Fontes inversoras para soldagem com eletrodo revestido e TIG DC

- Fontes inversoras para soldagem com eletrodos revestidos e TIG em corrente contínua - para inox, materiais ferrosos e suas respectivas ligas.
- Têm como principais características a mobilidade devido ao seu baixo peso, abertura de arco em TIG com Lift Arc*, proteção anti-queda, proteção contra sobre tensão e temperatura, ventilação inteligente e consumo eficiente de energia.

Fabricada no Brasil

Dados Técnicos	MaxxiARC 145	Vulcano Inverter 165 DV				MaxxiArc 200		Inverter 300	
Processo de Solda	Eletrodo Revestido (ER)	ER		TIG DC		ER	TIG DC	ER	TIG DC
Primário									
Tensão (V)	1 x 220	127	220	127	220	1 x 220		1 x 220	
Frequência (Hz)	50/60	50/60				50/60		50/60	
Potência Nominal | Potênica Máxima (kVA)	6,2 | 2,4	1,9	2,6	1,6	1,5	9 | 4	6 | 2,7	10,1 | 5,5	6,8 | 3,7
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)	27,8 | 10,8	39|19	33|16	24|17	20|8,8	41,2 | 18,4	27,2 | 12,2	46 | 25	31 | 17
Fator de Potência (cos. Phi)	0,80	0,75				0,80		0,80	
Secundário									
Tensão a Vazio (V)	63	58				66		60	
Tensão de Trabalho (V)	20,2 a 25,8	20,2 a 24,9	20,2 a 26,4	10,2 a 14,4	10,2 a 16,4	20,4 a 28	10,4 a 18	20,2 a 28,4	10,2 a 18,4
Faixa de Corrente (A)	10 a 145	15 a 110	15 a 160	15 a 110	15 a 160	10 a 200		5 a 210	
Ciclo de Trabalho (A @ %)	145 @ 15	110 @ 30	160 @ 25	110 @ 50	160 @ 25	200 @ 20		210 @ 30	210 @ 30
Ciclo de Trabalho (A @ %)	55 @ 100	60 @ 100	80 @ 100	80 @ 100	80 @ 100	105 @ 100		120 @ 100	120 @ 100
Transformador de Potência	Inversor								
Grau de Proteção (Classe)	IP 23								
Classe de Isolação Térmica	F								
Ventilação (Tipo)	forçada								
Norma	EN60974-1 'S' / CE								
Peso (kg)	3,5	5,9				6,0		7,5	
Dimensões (mm)	280 x 120 x 220	370 x 180 x 230				310 x 140 x 230		360x140x230	
Recursos Especiais	Hot Start, Arc Force e Anti Stick	Hot Start, Arc Force, Anti Stick, Lift Arc				Hot Start, Arc Force, Anti Stick, Lift Arc		Hot Start, Arc Force, Anti Stick, Lift Arc	
Acessórios	2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa	2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa				2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa		2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa	

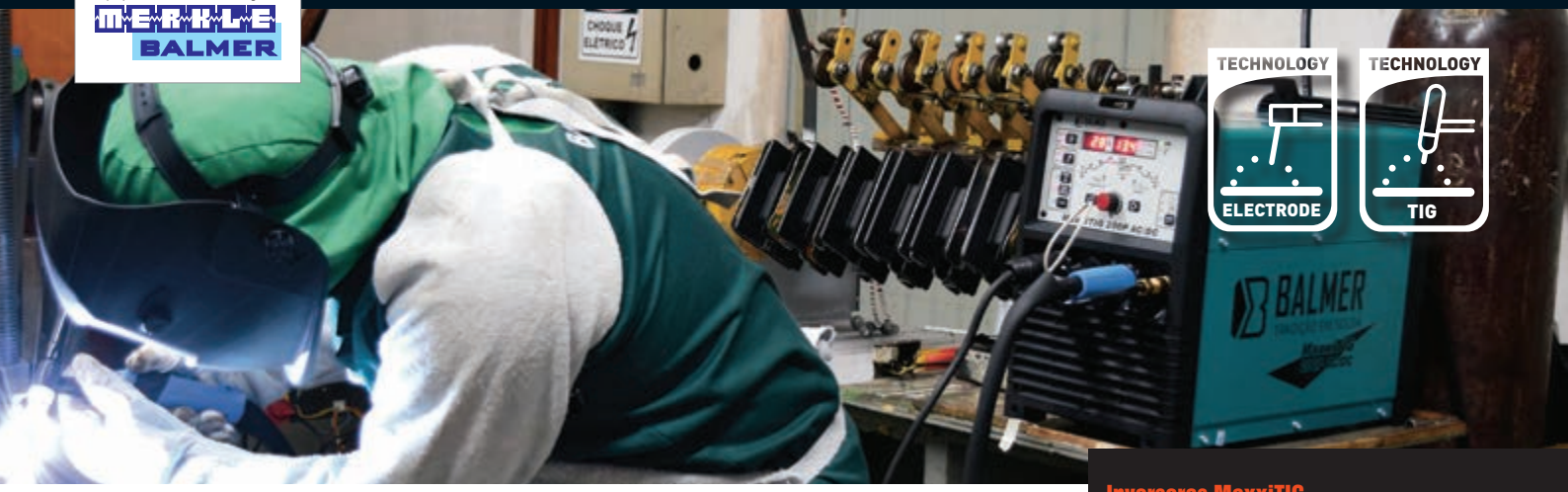
Fontes inversoras para soldagem com eletrodo revestido e TIG DC

Fontes inversoras para soldagem com eletrodo revestido e TIG DC

- **Dois anos de garantia**
- **Podem ser ligadas em gerador de energia**
- **Proteção contra sobre-tensão e temperatura**

- Fontes inversoras para soldagem com eletrodos revestidos e TIG em corrente contínua - para inox, materiais ferrosos e suas respectivas ligas.
- Têm como principais características a mobilidade devido ao seu baixo peso, abertura de arco em TIG com Lift Arc*, proteção anti-queda, proteção contra sobre tensão e temperatura, ventilação inteligente e consumo eficiente de energia.

Dados Técnicos	MaxxiARC 130 - 127V	MaxxiARC 160 CEL		MaxxiARC 210	
Processo de Solda	Eletrodo Revestido (ER)	ER	TIG DC	ER	TIG DC
Primário					
Tensão (V)	1 x 127	1 x 220		1 x 220	
Frequência (Hz)	50/60	50/60		50/60	
Potência Nominal | Potência Máxima (kVA)	3,7	7,65 | 3,4	5,2 | 2,6	10,1 | 5,5	6,8 | 3,7
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)	43 | 13	34,5 | 15,5	24 | 12	46 | 25	31 | 17
Fator de Potência (cos. Phi)	0,80	0,64		0,80	
Secundário					
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	50 | 20,4 a 25,2	92 | 20 a 26,4	92 | 10 a 16,4	60 | 20,2 a 28,4	60 | 10,2 a 18,4
Faixa de Corrente (A)	10 a 130	5 a 160		5 a 210	
Ciclo de Trabalho (A @ %)	130 @ 20	160 @ 25	160 @ 20	210 @ 30	
Ciclo de Trabalho (A @ %)	60 @ 100	80 @ 100		120 @ 100	
Transformador de Potência	Inversor				
Grau de Proteção (Classe)	IP 23				
Classe de Isolação Térmica	F				
Ventilação (Tipo)	Forçada				
Norma	EN60974-1 'S' / CE				
Peso (kg)	4,7	7,0		7,5	
Dimensões (mm)	280 x 120 x 220	330 x 140 x 230		360 x 140 x 230	
Recursos Especiais	Hot Start, Arc Force, Anti Stick	Hot Start, Arc Force, Anti Stick, Lift Arc		Hot Start, Arc Force, Anti Stick, Lift Arc	
Acessórios	Cabo de solda, porta eletrodo e garra negativa	2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa		2 cabos de solda, porta eletrodo e garra negativa	



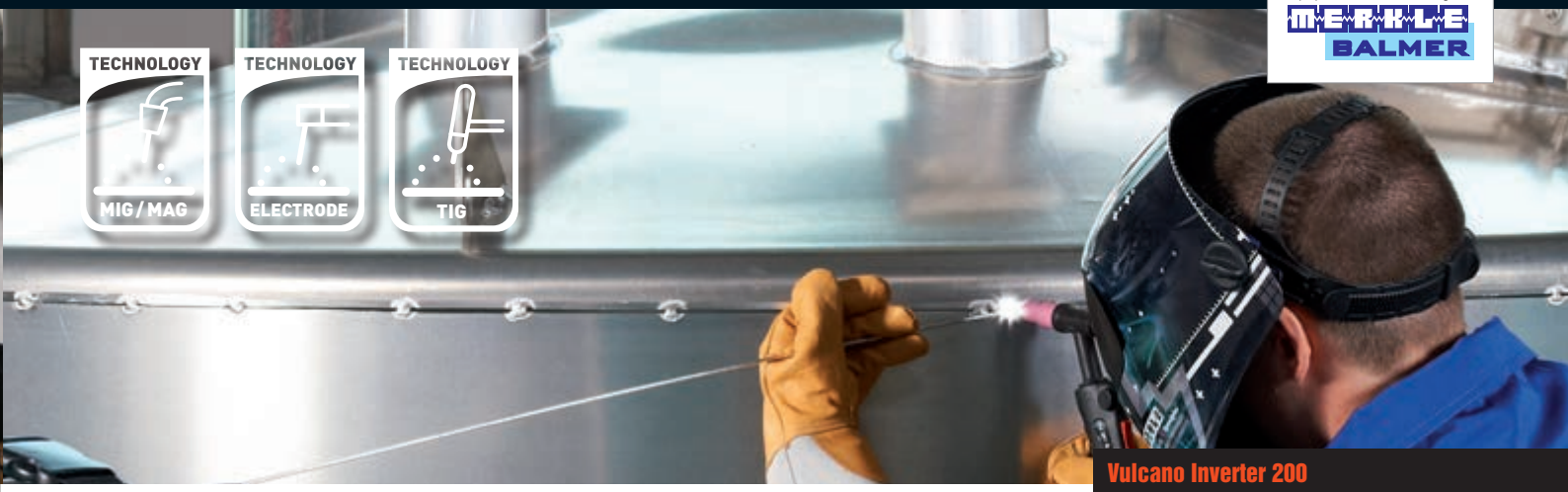
Fontes inversoras multi processo TIG DC e TIG AC/DC

Inversoras MaxxiTIG

- Um Ano de Garantia
- TIG (DC) e TIG (AC/DC)
- Pode ser ligada em gerador de energia
- Ignitor de alta frequência
- Arco pulsado

- MaxxiTIG 200P DC- Fonte inversora multiprocesso para soldagem com eletrodos revestidos, TIG (DC) pulsado, para inox, materiais ferrosos e suas ligas e no modelo MaxxiTIG 200P AC/DC para todos os tipos de metais, inclusive Alumínio.
- MaxxiTIG 300P - Fonte inversora TIG (AC/DC) pulsado, indicado para inox, materiais ferrosos e suas ligas, alumínio e suas ligas. Especialmente desenvolvido para a soldagem de chapas finas, dando ótimo acabamento ao cordão de solda, além de soldagem de chapas grossas.
- Possuem ignitor de alta frequência integrado para abertura de arco em TIG sem contato.
- Integram controles de pós vazão de gás e rampa de descida. A MaxxiTIG 300P possui ainda recursos destacados, tais como, arco pulsado em AC e ajuste da largura do pulso.

Dados Técnicos	MaxxiTIG 200P		MaxxiTIG 200P AC / DC		MaxxiTIG 300P AC/DC	
Processo de Solda	TIG (DC) / TIG Pulsado	Eletrodo Revestido (ER)	TIG (AC) / TIG (DC) / TIG Pulsado	Eletrodo Revestido (ER)	TIG (AC) / TIG (DC) / TIG Pulsado	Eletrodo Revestido (ER)
Primário						
Tensão (V)	1 x 220 ± 10%		1 x 220 ± 10%		380 (opcional 220/380/440 automático)	
Frequência (Hz)	50/60		50/60		50/60	
Potência Máxima | Nominal (kVA)	6,8 | 3,5	7,2 | 3,6	6,5 | 3,9	8,0 | 4,7	12,6 | 9,7	13 | 10
Corrente Máxima | Nominal (A)	31 | 16	33 | 16,5	35,4 | 17,7	42,5 | 21,3	19,1 | 14,8	19,7 | 15,3
Fator de Potência (cos. Phi)	0,80		0,80		0,93	
Secundário						
Tensão a Vazio (V)	63		70		47,6	
Tensão de Trabalho (V)	10,2 a 18	20 a 26,4	10,4 a 18 (AC) | 10,2 a 18 (DC)	20,4 a 26,8 (AC) | 20,2 a 26,8 (DC)	10,8 a 22,6	20,8 a 32,6
Faixa de Corrente (A)	5 a 200	5 a 160	10 a 200 (AC) | 5 a 200 (DC)	10 a 170 (AC) | 5 a 170 (DC)	20 a 315	
Ciclo de Trabalho (A @ % 40º C)	200 @ 25	160 @ 25	200 @ 25	170 @ 25	245@100	
Ciclo de Trabalho (A @ % 40º C)	100 @ 100	80 @ 100	70 @ 100 (AC) | 90 @ 100 (DC)		245@100	
Transformador de Potência	Inversor					
Grau de Proteção (Classe)	IP 23					
Classe de Isolação Térmica	F					
Ventilação (Tipo)	Forçada					
Norma	EN60974-1 "S"/CE					
Peso (kg)	7,8		25		37	
Dimensões (mm)	370 x 130 x 320		475 x 240 x 400		560 x 365 x 355	
Recursos Especiais	Amperímetro digital, ignitor de alta frequência, acionamento por 2 e 4 toques, pré gás, pós gás, rampa de subida, rampa de descida, Arc Force, ajuste de frequência de pulso, ajuste de Lift Arc, Hot Start e largura de pulso		Amperímetro digital, ignitor de alta frequência, acionamento por 2 e 4 toques, pré gás, pós gás, rampa de subida, rampa de descida, Arc Force, ajuste de frequência de pulso, ajuste de largura de pulso, ajuste de balanço AC		Amperímetro digital, ignitor de alta frequência, acionamento por 2 e 4 toques, pré gás, pós gás, rampa de subida, rampa de descida, Arc Force, ajuste de frequência de pulso, ajuste de largura de pulso, ajuste de balanço AC, controle da unidade de refrigeração da tocha	
Acessórios	Cabo de solda com engate rápido, garra negativa, 1 tocha TIG, kit de acessórios, manual de instruções e Certificado de Garantia					



Vulcano Inverter 200

- Quatro processos em um único equipamento
- Solda "MIG sem gás"
- Proteção contra sobre-tensão e temperatura
- Pode ser ligada em gerador de energia
- Utiliza bobinas de 5 kg

Fontes para soldagem multi processo MIG/MAG | ER | TIG DC

- A Fonte de Soldagem completa! Portátil, tamanho reduzido, baixo peso e baixo consumo de energia e ainda QUATRO PROCESSOS de soldagem em um único equipamento: MIG/MAG, TIG (DC), soldagem de eletrodo revestido e arame tubular.
- Adota a última tecnologia em modulação por largura de pulso e módulos de potência IGBT, substituindo os tradicionais e pesados transformadores e indutores. Possui proteção automática contra sobre-tensão, sobre-corrente e sobre-temperatura.
- É adequada para todas as posições de soldagem para vários tipos de metal base como aço inoxidável, aço carbono, ligas de aço, cobre, titânio, alumínio, etc.
- Pode ser aplicada para instalação de tubulações, conserto de matrizes, petroquímica, arquitetura de decoração, reparos automotivos, bicicletas, artesanatos e fabricação leve em geral.

Dados Técnicos	Vulcano Inverter 200		
Processo de Solda	ER	TIG DC	MIG/MAG
Primário			
Tensão (V)	1 x 220		
Frequência (Hz)	50/60		
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	7,2 | 4,0	6,3 | 3,3	8,1 | 4,1
Corrente Máxima | Nominal (A)	33 | 18	29 | 15	37 | 19
Fator de Potência (cos. Phi)	0,72		
Secundário			
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	58 | 20,4 a 26,8	58 | 10,4 a 18	58 | 15,25 a 24
Faixa de Corrente (A)	10 a 170	10 a 200	25 a 200
Ciclo de Trabalho (A @ %)	170 @ 30	200 @ 25	200 @ 25
Ciclo de Trabalho (A @ %)	90 @ 100		
Fonte de Potência	Inversor		
Grau de Proteção (Classe)	IP23		
Classe de Isolação Térmica	F		
Roletes de Arraste	2		
Diâmetros de carretéis de arame (mm) | Peso (kg)	100 | 0,9 - 200 | 5		
Diâmetros de arame (mm)	0,6 / 0,8 / 1,0		
Ventilação (tipo)	Forçada		
Norma	EN60974-1 'S" / CE		
Peso (kg)	13,5		
Dimensões (mm)	470 x 210 x 380		
Recursos Especiais	Display digital, Arc Force, Lift ARC, Anti Stick, rampa de descida, controle de indutância, 2/4 toques		
Acessórios	Garra negativa, cabo de solda com engate rápido e mangueira de gás		

Inversoras MaxxiCUT

- Um Ano de Garantia
- Vendidas em forma de conjunto, com tocha, eletrodo de corte, bicos de corte, cabo de solda

Fontes inversoras para corte a plasma

- O sistema de corte a plasma pode ser aplicado a vários metais de diferentes espessuras, como aço inoxidável, aço carbono, alumínio, cobre, etc.
- Utiliza ar comprimido (compressor). Isso oferece ao processo uma excelente relação custo-benefício.
- Maior produtividade (cortes mais rápidos), melhor acabamento, menor deformação da chapa, operação de corte com mais segurança, pois não utiliza gases inflamáveis
- Com a mesma máquina pode-se cortar várias espessuras.
- A MaxxiCUT 40 é equipada com o circuito PFC (Power Factor Correction) que destina-se à correção do fator de potência, fazendo com que o mesmo seja igual a 0,99, conferindo-lhe uma alta eficiência e baixo consumo de energia elétrica. Possui seleção automática de tensão podendo ser ligada em 110 V ou 220 V

Dados Técnicos	MaxxiCUT 40	MaxxiCUT 60 - 380 V	MaxxiCUT 60 - 220 V
Aplicação	Corte a plasma	Corte a plasma	Corte a plasma
Primário			
Tensão (V)	1 x 110/220 (Automática)	3 x 380	2 x 220
Frequência (Hz)		50/60	
Secundário			
Faixa de Corrente (A)	20 a 30 (110V) / 20 a 40 (220V)	20 a 60	
Ciclo de Trabalho Máximo A @ %	30 @ 30 (110V) | 40 @ 40 (220V)	60 @ 60	60 @ 60
Capacidade de corte recomendada	3/8" (9,5 mm)	5/8" (16 mm)	
Capacidade de corte máximo (separação)	5/8" (16 mm)	1.3/16" (30 mm)	
Compressor ideal	10 PCM / 140 L / 2 HP / 125 Lb	20 PCM / 250 L / 5 HP / 125 Lb	
Pressão de trabalho	6 bar / 85 Lb	6 bar / 85 Lb	
Consumo de ar efetivo	91 lpm	235 lpm	
Peso (kg)	12,6	24,00	
Dimensões (mm)	430 x 170 x 300	520 x 240 x 400	
Acessórios	Tocha plasma PT60 6 metros, eletrodo de corte, bico de corte 0,90 mm, bico de corte 1,00 mm, cabo de solda com garra negativa, alça tira colo e manual de operação.	Tocha plasma PT80 6 metros, eletrodo de corte, bico de corte 1,0 mm, bico de corte 1,2 mm, cabo de solda com garra negativa e manual de operação.	

Fontes para soldagem MIG/MAG | Arame Tubular

- Fontes para soldagem para processo MIG/MAG com regulagem por tap´s, com um número de faixas de trabalho que permite a soldagem com arames sólidos e tubulares de 0,6 a 1,00 mm.
- Contam com conjunto de potência semi-industrial desenvolvido para a soldagem com arco estável e baixo índice de respingo.
- Possuem proteção térmica nos principais componentes.
- Ventilação inteligente no modelo MB 250 MK.

Fontes para soldagem MIG/MAG Arame Tubular

- Ideal para trabalhos leves e médios
- Para profissionais exigentes
- Alimentador 2 roletes
- Alta eficiência energética

TECHNOLOGY MIG / MAG

Dados Técnicos	MB 180 K*	MB 250 MK*	MB 350 K*
Processo de Solda	MIG/MAG Convencional | Arame tubular		
Primário			
Tensão (V)	1 x 220	3 x 220 / 380	3 x 220 / 380
Frequência (Hz)	50/60	60	50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	8 | 4,4	10 | 5,6	17,5 | 8,8
Corrente Nominal (A)	16	14,5 / 8,5	23,2 / 13,4
Fator de Potência (cos. Ø)	0,85	0,80 (200A)	0,80
Secundário			
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	16 a 32,5 | 15,5 a 25,2	16,5 a 35 | 15,5 a 26,5	18 a 48 | 15,5 a 36,5
Regulagem de Tensão (Tipo)	Tape		
Posições da Chave de Tensão (Nº)	7	10	20
Faixa de Corrente (A)	30 a 225	30 a 250	30 a 450
Ciclo de Trabalho (A @ %)	225 @ 25 | 110 @ 100	250 @ 40 | 180 @ 100	350 @ 40 | 220 @ 100
Classe de isolação térmica (Tipo)	H		
Tipo de fonte	CV / DC		
Grau de Proteção (Classe)	IP 21		
Proteção Térmica (termostato)	Sim		
Ventilação (Tipo)	Forçada		
Norma	EN60974-1 'S' / CE		
Peso (kg)	65	100	125
Dimensões (mm)	860 x 420 x 705	860 x 420 x 705	950 x 470 x 720
Display digital			
Acionamento por 2 | 4 toques	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Temporizador para soldagem	Sim	Sim	Sim
Ponteamento / Intermitência	Sim	Sim	Sim
Inserção de arame	Não	Sim	Sim
Burnback	Sim	Sim	Sim
Teste de gás	Não	Sim	Não
LEDS Fonte energizada | Sobre-temperatura	Sim | Sim	Sim | Sim	Não | Sim
Caracteristicas do alimentador			
Velocidade (m/min)	0,7 a 16	1 a 16	0,7 a 16
Cabeçote de alimentação	DV 19 - Interno		
Nº de roletes de arraste	2	2	2
Diâmetros de arames (mm)	0,6 / 0,8 / 1,0**	0,6 / 0,8 / 1,0**	0,6 / 0,8 / 1,0**
Conexão tipo Euro-conector	Sim	Sim	Sim
Acessórios	Cabo de solda (4m), garra negativa, mangueira de gás (2m) e corrente para cilindro.		

*K: alimentador de arame interno | **Padrão de fábrica

Fontes para soldagem a arco elétrico MIG/MAG Arame Tubular

- Fontes para soldagem a arco elétrico para processo MIG/MAG com regulagem por tap´s, com um número de faixas de trabalho que permitem a soldagem com arames sólidos e tubulares de 0,6 a 2,4 mm de diametro.
- Display digital de corrente e tensão, sistema de refrigeração a água para a tocha integrado na fonte (MB 450 LDW).
- Possuem excelente estabilidade do arco elétrico ao longo de toda a faixa de trabalho, ciclo e potência industrial.

Fontes para soldagem a arco elétrico MIG/MAG | Arame Tubular

- Ideal para aplicações industriais
- Um Ano de Garantia
- Assistência Técnica Autorizada
- Alimentador com 4 roletes

Dados Técnicos	MB 355 D**	MB 450 LD**	MB 450 LDW***
Processo de Solda	MIG/MAG Convencional | Arame tubular		
Primário			
Tensão (V)	3 x 220 / 380 opcional 440	3 x 220 / 380 / 440	3 x 220 / 380 / 440
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	17,5 | 8,8	22,7 | 16,5	22,7 | 16,5
Corrente Nominal (A)	23,2 / 13,4	41 / 25 / 20,5	41 / 25 / 20,5
Fator de Potência (cos. Phi)	0,80	0,80	0,80
Secundário			
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	18 a 48 | 15,5 a 36,5	16,5 a 52 | 15,5 a 39	16,5 a 52 | 15,5 a 39
Regulagem de Tensão (Tipo)	Tape		
Posições da Chave de Tensão (Nº)	20	39	39
Faixa de Corrente (A)	30 a 450	30 a 500	30 a 500
Ciclo de Trabalho (A @ %)	350 @ 40 | 220 @ 100	450 @ 60 | 400 @ 100	450 @ 60 | 400 @ 100
Classe de isolação térmica (Tipo)	H		
Tipo de fonte	CV / DC		
Grau de Proteção (Classe)	IP 21		
Proteção Térmica (termostato)	Sim		
Ventilação (Tipo)	Forçada		
Norma	EN60974-1 'S' / CE		
Peso (kg)	185	230	230
Dimensões (mm)	990 x 510 x 820	1120 x 530 x 750 s/ cabeçote	1120 x 530 x 750 s/ cabeçote
Display digital	Opcional	Sim	Sim
Acionamento por 2 toques | 4 toques	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Temporizador para soldagem	Sim	Sim	Sim
Ponteamento / Intermitência	Sim	Sim	Sim
Inserção de arame	Sim	Sim	Sim
Burnback	Sim	Sim	Sim
Teste de gás	Sim	Não	Sim
LEDS Fonte energizada | Sobre-temperatura	Não | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Caracteristicas do alimentador			
Velocidade (m/min)	20 | 25 Opcional		
Cabeçote de alimentação	DV 27 - Externo		
Nº de roletes de arraste	4		
Diâmetros de arames (mm)	1,0 / 1,2 ****		
Conexão tipo Euro-conector	Sim	Sim	Sim
Acessórios	Cabo de solda (4m), garra negativa e corrente para cilindro.		

**D: alimentador de arame externo | ***W: sistema de refrigeração a água para a tocha integrado na fonte | ****Padrão de fábrica

Fontes para soldagem MIG/MAG | Arame Tubular

- Placa de controle microprocessada com 2 toques/4 toques, intermitência e ponteamento com tempo livre de programação.
- Teste de gás, ajuste de burn back, inserção de arame com velocidade programável, ventilação inteligente.
- Gabinete com design moderno, possui porta tocha incorporado e várias soluções práticas de refrigeração do equipamento e ergonomia.
- Tracionador com 4 roletes e freio eletrônico no motor.
- Amperímetro e voltímetro de série com certificado de calibração
- Troca facilitada de tensão e acesso prático a fusíveis
- Equipamento desenvolvido conforme a norma europeia EN 60 974-1 "S" / CE

Vulcano MIG/MAG | Arame Tubular

- Suporte de gás removível
- Rodízios reforçados
- Manutenção facilitada
- 30 posições de regulagem de tensão de saída

TECHNOLOGY
MIG / MAG

Fonte Inversora

Dados Técnicos	Vulcano MIG 410	Vulcano MIG 412	Vulcano MIG 500i
Processo de Solda	MIG/ MAG Convencional | Arame tubular		MIG/MAG Inversora | Arame Tubular
Primário			
Tensão (V)	3 x 220 / 380	3 x 220 / 380	3 x 380
Frequência (Hz)	60	60	50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	18 | 12	18 | 12	22 (Nominal)
Corrente Nominal (A)	31 / 18	31/18	38
Fator de Potência (cos. Phi)	0,80	0,80	0,90
Secundário			
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	16,5 a 43,6 | 15,5 a 34	16,5 a 43,6 | 15,5 a 34	76 | 17 a 39
Regulagem de tensão (tipo)	Tape	Tape	Potenciômetro
Posições da Chave de Tensão (Nº)	30	30	30
Faixa de Corrente (A)	30 a 400	30 a 400	50 a 500
Ciclo de Trabalho (A @ %) a 40º C	400 @ 60 | 300 @ 100	400 @ 60 | 300 @ 100	500 @ 60 | 390 @ 100
Classe de Isolação Térmica	H	H	F
Tipo de fonte	Tensão constante		
Grau de Proteção (Classe)	IP 21	IP 21	IP 23
Proteção Térmica	Sim	Sim	Sim
Ventilação (tipo)	Forçada		
Norma	IEC 60974-1		
Peso (kg)	170	178	53 s/ cabeçote
Dimensões (mm)	850 x 435 x 850 s/ cabeçote	850 x 435 x 1180 c/ cabeçote	550 x 330 x 550 s/ cabeçote
Recursos			
Display digital	Sim	Sim	Sim
Acionamento por 2 | 4 toques	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Temporizador para soldagem	Sim	Sim	Não
Ponteamento / Intermitência	Sim	Sim	Não
Inserção de arame	Sim	Sim	Sim
Burnback	Sim	Sim	Não
Teste de gás	Não	Sim	Sim
LEDS Fonte energizada | Sobre-temperatura	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Caracteristicas do alimentador			
Velocidade (m/min)	2,4 a 25		1,5 a 18
Cabeçote de alimentação	DV 27 - interno	DV 27 - externo	DV 27 - externo
Nº de roletes de arraste	4	4	4
Diâmetros de arames (mm)	1,0 / 1,2** - 0,8 / 1,6 / 2,4		1,0 / 1,2** - 1,6 / 2,4
Conexão tipo Euro-conector	Sim	Sim	Sim
Acessórios	Cabo de solda (4m), garra negativa, mangueira de gás (2m) e corrente para cilindro.		Cabo de solda (4m) e garra negativa.

**Padrão de fábrica

Fontes para soldagem MIG/MAG | Arame Tubular

MB 5200 D / DW TIRISTORIZADA:

- Fontes de soldagem a arco para o processo MIG/MAG tiristorizada, permitem a soldagem com arames de solda sólidos de 0,6mm a 1,6 mm e tubulares até 2,4 mm de diâmetro, alimentador de 4 roletes externo e protegido.
- Todos os controles no cabeçote externo, energia, velocidade do arame, velocidade inicial, pré-vizualização de tensão, efeito hold, burn back (requeima do arame), teste de gás, inserção de arame não energizado e operação 2/4 toques.
- Display digital de corrente e tensão
- Sistema de refrigeração da tocha integrado na fonte (MB 5200 DW)

PU 520 DW PULSADA SINÉRGICA MULTIPROCESSO:

- Fontes para soldagem multiprocesso MIG/MAG pulsada, interpulsado e eletrodo revestido, com controle sinérgico.
- Permite a soldagem com arames de solda sólidos, tubulares (0,6 a 2,4 mm) e especiais para os mais diversos tipos de materiais.
- Display digital de corrente, tensão, velocidade de arame e espessura de chapa.
- Sistema TEDAC (controle de energia e jobs através da tocha)
- Interface com PLC, robô.
- Fonte com programação totalmente aberta através de software PRODOK.

Fontes para soldagem MIG/MAG

- Ideal para trabalhos pesados
- Para profissionais exigentes
- Controle de velocidade inicial
- Totalmente programável

- Sinérgica
- Multiprocesso
- Pulsada / Interpulsada

Dados Técnicos	MB 5200 D / DW*	PU 520 D / DW*
Processo de Solda	MIG/MAG Convencional e Arame Tubular	Multiprocesso MIG/MAG | Pulsada | Arame tubular
Primário		
Tensão (V)	3 x 220 / 380 / 440	3 x 220 / 380 / 440
Frequência (Hz)	60	50/60
Potência Máxima | Potência Nominal (kVA)	39,2 | 31,2	29,1 | 22,1
Corrente Máxima | Corrente Nominal (A)	105 / 59 / 51 | 83 / 48 / 40	76 / 44 / 38,1 | 58 / 39,5 / 9
Fator de Potência (cos. Phi)	0,90 (350A)	0,90
Secundário		
Tensão a Vazio | Tensão de Trabalho (V)	24 a 53 | 16,5 a 41,5	77 | 15 a 39
Regulagem de Tensão (Tipo)	Tiristor	Sinérgico
Posições da Chave de Tensão (Nº)	Infinita	-
Faixa de Corrente (A)	50 a 550	20 a 520
Ciclo de Trabalho (A @ %)	500 @ 50 | 350 @ 100	520 @ 60 | 450 @ 100
Classe de isolação térmica (Tipo)	H	H
Tipo de fonte	CV / DC - Tiristorizada	CV / DC - Chopper
Grau de Proteção (Classe)	IP 23	IP 23
Proteção Térmica (termostato)	Sim	Sim
Ventilação (Tipo)	Forçada	Forçada, com dois estágios inteligente
Norma	EN60974-1 'S' / CE	EN 60974-1 'S" / CE
Peso (kg)	295 (D) | 300 (DW)	270
Dimensões (mm)	1230 x 580 x 1085	1010 x 580 x 885
Display digital		
Acionamento por 2 toques | 4 toques	Sim | Sim	Sim | Sim
Temporizador para soldagem	Sim	Sim
Ponteamento / Intermitência	Sim	Sim
Inserção de arame	Não	Sim
Burnback	Sim	Sim
Teste de gás	Não	Sim
LEDS Fonte energizada | Sobre-temperatura | Falhas	Sim | Sim | Sim	Sim | Sim | Sim
Caracteristicas do alimentador		
Velocidade (m/min)	1,1 a 25	0,5 a 25 (até 30 m/min - opcional)
Cabeçote de alimentação	DV-27 Externo	DV-27 Externo
Nº de roletes de arraste	4	4
Diâmetros de arames (mm)	1,0 / 1,2** - 1,6 / 2,4	1,0 / 1,2 **
Conexão tipo Euro-conector	Sim	Sim
Acessórios	Cabo de solda (4m), garra negativa e corrente para cilindro.	

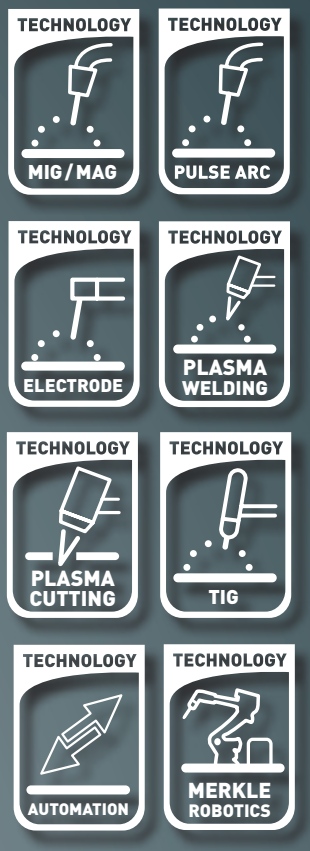
 *W: sistema de refrigeração a água para a tocha integrado na fonte | **Padrão de fábrica

Linhas Merkle:

MobiMIG | HighPULSE | MobiTIG | LogiTIG | Insquare

A revolução em soldagem!

PulseARC DeepARC ColdMIG HighUP



Linha MobiMIG

Fontes de soldagem multiprocesso com controle sinérgico

A MobiMIG é uma máquina perfeita para todos os trabalhos de soldagem, na fábrica, oficina ou no canteiro de obra. Com o baixo peso e dimensões físicas extremamente reduzidas a MobiMIG se torna uma ferramenta perfeita para execução de serviços diversos em soldagem.

Em duas versões, MobiMIG 180 K e MobiMIG 320 K as quais permitem a soldagem pelo seguintes processos:

- Soldagem MIG-MAG com controle sinérgico
- Soldagem TIG DC com Lift Arc
- Soldagem com eletrodo revestido
- Soldagem com Arame Tubular de auto-proteção sem necessidade de gás de proteção
- Brasagem MIG
- Processo de soldagem ColdMIG® da Merkle

ColdMIG

1. Soldagem MIG/MAG

2. Soldagem com eletrodo revestido

3. Soldagem

Linha MobiMIG

BiPowerPLUS
Reconhecimento automático da tensão de entrada

Fácil de operar:

- Regulagem da corrente de forma contínua
- Controle sinérgico
- Programas de soldagem aperfeiçoados para diversos arames e diâmetros
- Amplo display digital para corrente, tensão, velocidade do arame, e altura do cordão
- Indutância ajustável
- Regulagem do burn back, e partida suave/quente

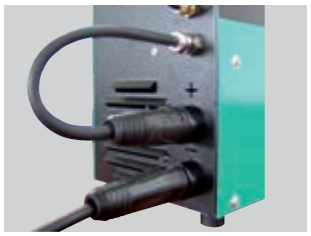
Regulagem de energia via TEDAC®

Euro-Conector

Display Digital para todos os parâmetros

Proteção de cantos com borracha

Acesso fácil à bobina de arame



Fácil troca de polaridade para os diferentes processo de soldagem

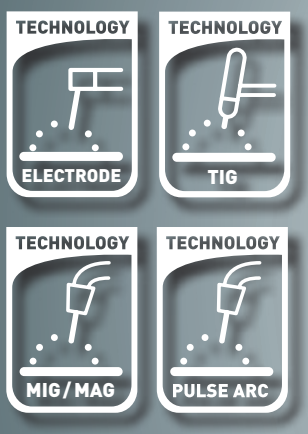
Dados Técnicos	MobiMIG 180 K	MobiMIG 320 K BiPowerPLUS
Tensão primária (V)	1 x 230	3 x 400 (1 x 230)
Frequência (Hz)	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	3,7	11,1
Corrente nominal (V)	16	16
Corrente de soldagem MIG/MAG	25 - 180 A	25 - 320 A
Corrente de soldagem em ER	10 - 180 A	25 - 300 A
Corrente de soldagem em TIG	25 - 160 A	10 - 320 A
Ciclo de trabalho 20% (10 min)	180 A (40 °C)	-
Ciclo de trabalho 35% (10 min)		320 A (40° C)
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	110 A (40 °C)	270 A (40° C)
Grau de proteção	IP 23	IP 23
Processos / Programas	MIG-MAG / ER / TIG DC / ColdMIG / MIG-Brasing	MIG-MAG / ER / TIG DC* / ColdMIG / MIG-Brasing
Regulagem da corrente	Painel da máquina / Tocha TEDAC	Painel da máquina / Tocha TEDAC
Controle	Sinérgico	Sinérgico
Display Digital	Todos os parâmetros	Todos os parâmetros
Fonte de potência	inversora	Inversora
Bobina de arame	D200 / 5 kg	D300/15 kg
Norma	EN 60974-1 „S“ / CE	EN 60974-1 "S" / CE
Peso (kg)	17,0	32,0
Dimensões (mm)	450 x 210 x 480	600 x 300 x 565

A Merkle reserva o direito de alterações técnicas sem aviso prévio *Opcional

Processo ColdMIG

O processo ColdMIG da Merkle marca uma nova geração em soldagem. Com cerca de 30% do porte de calor a menos em relação ao processo convencional, com aplicação perfeita em chapas de 0,6 a 3,0 mm.
O processo permite soldagem com gaps extremamente abertos, e tem aplicação ideal em chapas galvanizadas.

HighPulse
SEMPRE NO PULSO DO TEMPO



Merkle HighPULSE

A linha HighPulse representa atualmente o equipamento mais avançado no mercado com tecnologia de última geração:

- Controle de energia de forma continua via tocha TEDAC®
- Painel operacional fácil de operar "user friendly"
- Processos Especiais Merkle: InterPulse, DeepARC, ColdMIG, HighUP, HLS
- Display multifuncional com escolha do idioma
- Vários processos de soldagem disponíveis
- Redução de custos operacionais de até 30%

Os seguintes processos são disponíveis:

- PulseARC
- MIG/MAG
- Eletrodo revestido
- Brasagem MIG
- TIG DC com Lift Arc
- InterPulse
- DeepARC da Merkle
- ColdMIG da Merkle
- Soldagem de alta performance com arco rotativo (HighPULSE 552)

1. Portátil

2. Industrial

3. Robotics

3 versões disponíveis:

- **1. Portátil:**
  HighPULSE 352 K
  HighPULSE 351 EvoBUS
- **2. Industrial:**
  HighPULSE 452/552
- **3. Robotics:**
  HighPULSE 350/450/550 RS

HighPULSE 352 K

Utilização universal!

Aplicação versátil em áreas diversas

- Fonte com aplicação ideal na linha de produção, soldagem de diversos processos on site, e ampla aplicação no setor de manutenção.
- Dimensão física reduzida e baixo peso, permite trabalhos em locais de difícil acesso.
- Com suporte adicional, permite utilizar a fonte em trabalho suspenso
- Todas as funções são de fácil acesso, disponíveis diretamente no painel da máquina

HighPULSE 452 / 552

Fontes industriais de alta potência!

Funcionalidade e facilidade operacional

Painel operacional de fácil acesso e auto explicativo

- Painel de fácil acesso mesmo com luvas.
- Amplo display digital para corrente, tensão e velocidade de arame.
- Display multifuncional para seleção dos programas, jobs, e parâmetros especiais com escolha de idioma.
- Ampla aplicação em diversas áreas, tais como, industria automotiva, autopeças, industria pesada, estaleiros, etc.

DeepARC

Unidade de refrigeração da tocha WK 300

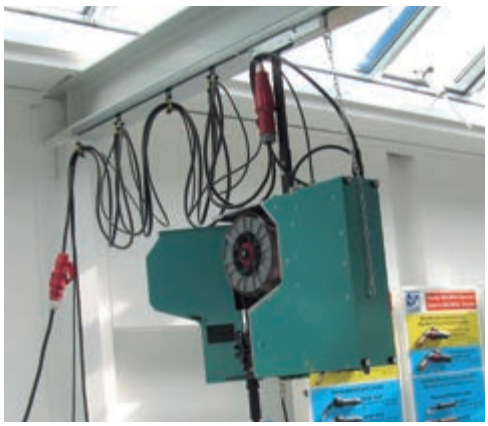
- Acionamento da bomba e ventoinha sob demanda
- Controle de pressão (pressostato) com desligamento forcado. Opcionalmente controle do fluxo (fluxômetro)
- Conexão central diretamente na fonte de soldagem (HighPulse 352 K / LogiTIG 240 AC/DC, LogiTIG 300 AC/DC

Dados Técnicos	Unidade de refrigeração da tocha WK 300
Conexão elétrica	Conexão central diretamente na fonte
Bomba	Bomba rotativa de alta eficiência com dubla fase
Volume do reservatório	3,0 l
Conexão p/ as mangueiras	2 niples com engate rápido
Peso	23 kg

HighPULSE 351 EvoBus

O novo conceito: SUSPENSO!

A HighPulse 351 EvoBus é uma edição especial da HighPulse 350 K. Trata-se de uma fonte inversora multi processo de 350 A com ciclo de trabalho de 60% (300 A – 100%), montada em um gabinete especial com medidas físicas extremamente reduzidas de apenas 170 x 630 x 720 mm. A montagem suspensa proporciona uma fonte de soldagem industrial de alta potência com ocupação mínima de espaço na linha de produção.



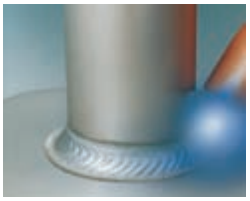
Dois painéis de comando disponíveis – Fonte disponível para trabalhar em redes Ethernet locais e cooperativas

- A HighPulse 351 EvoBus está disponível com dois painéis de comando. A versão padrão o “Standard-Panel”, conhecido e aplicado nas fontes da família HighPulse com botões de regulagem e multi display, e o painel “JOB-Panel”, com acesso restrita às funções básicas para o operador.
- Todos os demais parâmetros estão sendo administrados via rede Ethernet ou através de um computador/laptop local via software ProJOB ou MQC32 da Merkle.
- Software de comunicação para as fontes HighPulse via protocolo Ethernet em redes LAN e WLAN.
- Processos: MIG-MAG, MIG-MAG Pulsado e Interpulsado, MIG-Brasing, ColdMIG, DeepARC

Display – “Job-Panel”

Display – “Standard-Panel”

ColdMIG DeepARC HighUP



Fontes de Soldagem HighPULSE

Tecnologia moderna para 3 linhas de produto: Portátil - Industrial - Robótica

- HighPulse - O melhor em 45 anos de tecnologia Merkle. A tecnologia HighPulse une uma performance única, com altíssima velocidade em soldagem, e redução considerável de custos com processos especiais da Merkle
- Um exemplo em produtividade é o sistema TEDAC®, o qual permite a regulagem de todos os parâmetros de soldagem diretamente na tocha sem necessidade de acesso ao painel da máquina
- A vantagem da linha HighPulse é nítida. Alto desempenho em soldagem, fácil uso operacional, funções avançadas e uma biblioteca ampla de programas de soldagem para diversos arames sólidos, tubulares e materiais em aplicação manual, automática ou robotizada, tornando a HighPulse uma máquina sem comparação.

Dados Técnicos	HighPULSE 352 K	HighPULSE 351 EvoBUS	HighPULSE 452 DW	HighPULSE 452 KW	HighPULSE 552 DW	HighPULSE 552 KW
Tensão primária (V)	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	12,5	12,5	15,9	15,9	19,4	19,4
Corrente nominal (A)	18	18	23	23	28	28
Corrente máxima (A)	25	25	34	34	45	45
Fator de potência (cos)	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
Tensão a vazio (V)	57	57	72	72	72	72 V
Tensão de soldagem (V)	15 - 31,5	15 - 31,5	15 - 36,5	15 - 36,5	15 - 41,5	15 - 41,5
Corrente de soldagem (A)	25 - 350	25 - 350	20 - 450	20 - 450	20 - 550	20 - 550
Ciclo de trabalho 40% (10 min)	350 A (40° C)	350 A (40° C)	-	-	550 A (40° C)	550 A (40° C)
Ciclo de trabalho 50% (10 min)	-	-	450 A (40° C)	450 A (40° C)	500 A (40° C)	500 A (40° C)
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	280 A (40° C)	350 A (40° C)	400 A (40° C)	400 A (40° C)	470 A (40° C)	470 A (40° C)
Ciclo de trabalho 100%	250 A (40° C)	270 A (40° C)	330 A (40° C)	330 A (40° C)	420 A (40° C)	420 A (40° C)
Classe de proteção	IP 23					
Controle do arco elétrico	Controle automático da altura do arco elétrico					
Armazenamento de programas	256					
Processos de soldagem	MIG/MAG, PulseARC, ER, Brasagem MIG, TIG DC, InterPULSE, ColdMIG, DeepARC					
Seleção de programas	Material, diâmetro do arame, e gás					
Velocidade do arame	Controle sinérgico pela fonte					
Job Mode	512 Jobs programáveis					
Parâmetros ajustáveis	Indutância, Forma do Pulso					
Fonte de potência	Inversora de 100 KHz					
Display digital	Corrente, tensão, velocidade de arame, espessura do material, pré-visualização e função de retenção					
Alimentador do arame	4-Roletes, DV-26	4-Roletes, DV-26	4-Roletes, DV-26	4-Roletes, DV-26	4-Roletes, DV-31	4-Roletes, DV-26
Refrigeração da tocha	Opcional: WK 300	-	Integrado	Integrado	Integrado	Integrado
Norma	EN 60974 -1 "S"/CE	EN 60974 -1 "S"/CE	EN 60974 -1 "S"/CE	EN 60974 -1 "S"/CE	EN 60974 -1 "S"/CE	EN 60974 -1 "S"/CE
Peso (kg)	36,5	36,5	140	115	145	120
Dimensões C x L x A (mm)	600 x 300 x 565	170 x 630 x 720	1100 x 490 x 1200	1100 x 490 x 895	1100 x 490 x 1200	1100 x 490 x 895

MobiTIG

Fontes inversoras para TIG DC e TIG AC/DC

Pulsação em alta freqüência

Todas as fontes de soldagem da família MobiTIG possuem a pulsação DC em freqüências altas. O processo permite a comutação da corrente de soldagem continua (DC) com freqüências do pulso de até 12.000 Hz. Isto é, a característica do processo permite soldagens impossíveis pelos processos convencionais de TIG DC e TIG AC/DC

BiPowerPLUS
Reconhecimento automático
da tensão de entrada

Características:

- Estreitamento extremo do arco elétrico
- Arco elétrico semelhante ao do processo plasma
- Alta densidade energética, menor aporte de calor
- Alta velocidade de soldagem
- Extrema estabilidade do arco elétrico
- Processo perfeito para fechamento de cantos
- Baixo ruído sonoro

Soldagem TIG normal

Pulsação DC com alta freqüência

Pulsação DC com alta freqüência para soldagem perfeita dos cantos

Máquinas perfeitas para soldagem em aço comum, aço inoxidável, latão e cobre com recursos avançados desta categoria. Todas as máquinas permitem a soldagem pelo processo com eletrodos revestidos

Dados Técnicos	MobiTIG 180 AC/DC	MobiTIG 190 DC	MobiTIG 284 DC BiPower PLUS
Tensão primária (V)	1 x 230	1 x 230	1 x 230
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	2,8 / 3,7	2,8	3,7
Corrente nominal (A)	12 / 16	12	16
Modo de TIG			
Tensão a vazio (V)	64	64	103
Tensão de soldagem (V)		10 - 17,6	10 - 17,6
Corrente de soldagem (A)	5 - 180	5 - 190	3 - 190
Ciclo de trabalho 20% (10 min)	180 A (20° C)	180 A (40° C)	-
Ciclo de trabalho 50% (10 min)	-	190 A (40° C)	-
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	150 A (20° C) 110 A (40°C)	110 A (40° C)	110 A (40° C)
Ciclo de trabalho 100%	130 A (20° C) 90 A (40°C)	90 A (40° C)	90 A (40° C)
Modo Eletrodo revestido			
Diâmetro do eletrodo (mm)	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25
Tensão a vazio (V)	-	64	103
Corrente de soldagem (A)		5 - 160	5 - 160
Classe de proteção	IP 23		
Regulagem	Corrente I, Corrente II, Tempo I e Tempo II, Pré e Pós vazão de gás, Corrente inicial e Corrente final		
Display Digital		Corrente, Tensão, Tempo, Freqüência, com Pré-visualização e Função de retenção	
Memorização de Jobs	-	Sim	Sim
Abertura do arco	HF (alta freqüência) e Lift Arc		
Modo operacional	2-passos, 4-passos, 4-passos com 2 correntes		
TIG-Pulse (kHz)	0,4 - 12	0,2 - 12	0,2 - 12
Eletrodo revestido	Hot-start, Anti Stick, Arc Force		
Parâmetros ajustáveis	Indutância, Forma do Pulso		
Fonte de potência	Inversora de 100 KHz		
Bucha de conexão	50 mm		
Norma	EN 60974 -1 "S"/CE		
Peso (kg)	9,1	8,9	19 kg
Dimensões C x L x A (mm)	355 x 160 x 275	355 x 160 x 275	485 x 200 x 435

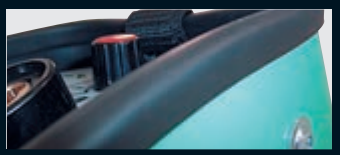
A Merkle reserva o direito de alterações técnicas sem aviso prévio

Características:

- Regulagem da corrente de forma contínua
- Portátil de baixo peso
- Soldagem em 2-passos e 4-passos
- Abertura com HF e Lift Arc nas máquinas TIG
- Tomada para controle remoto manual/pedal
- Display digital para todos os parâmetros
- Memorização de Jobs (MobiTIG)
- 2 correntes de soldagem com ativação pela tocha
- Processo de soldagem TIG DC pulsado padrão
- Regulagem da corrente inicial e final, pré e pós-vazão de gás

Display Digital
Display indicando todos os parâmetros de soldagem, abertura HF, TIG Pulsado.

Buchas de conexão profissional
Buchas de conexão de 50 mm padrão, adaptado para o acessório padrão da Merkle



Proteção do gabinete
Proteção adicional dos cantos com borracha

LogiTIG
Fontes Inversoras pelo processo TIG AC/DC

Unidades de soldagem portáteis AC/DC

Funcionalidade e facilidade operacional

- Regulagem da corrente de forma contínua
- Tecnologia inversora de última geração
- Soldagem em 2-passos e 4-passos
- Abertura com HF e Lift Arc
- 3 diferentes ondas em AC disponíveis: Senoidal, Quadrada, Quadrada com ruído reduzido
- Balanceamento da onda
- Freqüência da onda regulável de 50 - 200 Hz
- Tomada para controle remoto manual/pedal
- Display digital para todos os parâmetros
- Memorização de jobs
- 2 correntes de soldagem com ativação pela tocha
- Processo de soldagem TIG DC e TIG AC/DC pulsados padrão de até 12 kHz
- Regulagem da corrente inicial e final, pré e pós-vazão de gás, Up-slope e Down-slope
- Opcional: sistema de refrigeração a água para a tocha disponível

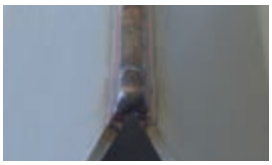
Dados Técnicos	LogiTIG 240 AC/DC	LogiTIG 300 AC/DC
Tensão primária (V)	1 x 230	3 x 400
Frequência (Hz)	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	3,7	10,4
Corrente nominal (A)	16	15
Modo de TIG		
Tensão a vazio (V)	95	70
Tensão de soldagem (V)	10 - 19,6	10 - 22
Corrente de soldagem DC	3 - 180 A / 240 A	5 - 300 A
Corrente de soldagem AC	3 - 180 A / 240 A	5 - 300 A
Ciclo de trabalho 35% (10 min)	240 A (20° C)	
Ciclo de trabalho 50% (10 min)	-	300 A (40° C)
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	160 A (40° C)	280 A (40° C)
Ciclo de trabalho 100%	130 A (40° C)	250 A (40° C)
Modo Eletrodo revestido		
Diâmetro do eletrodo (mm)	1,5 - 4	1,5 - 5
Classe de proteção	IP 23	
Regulagem	Corrente I, Corrente II, Tempo I e Tempo II, Pré e Pós vazão de gás, Corrente inicial e Corrente final, Onda AC, Balanceamento, Up-slope e Down-Slope	
Display Digital	Corrente, Tensão, Tempo, Freqüência, com Pré-visualização e Função de retenção	
Memorização de Jobs	Sim	Sim
Abertura do arco	HF (alta freqüência) e Lift Arc	
Modo operacional	2-passos, 4-passos, 4-passos com 2 correntes	
TIG-Pulse (kHz)	0,2 - 12	
Eletrodo revestido	Hot-start, Anti Stick, Arc Force	
Fonte de potência	Inversora de 100 KHz	
Bucha de conexão	50 mm	
Norma	EN 60974 -1 "S"/CE	
Peso (kg)	24,5	39,2
Dimensões C x L x A (mm)	535 x 230 x 465	600 x 300 x 575

Linha TIG Insquare

A LINHA INDUSTRIAL COM REFRIGERAÇÃO À ÁGUA INTEGRADA

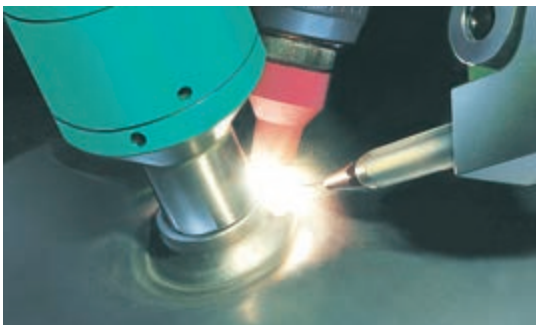
Soldagem TIG normal

High frequency DC Puls

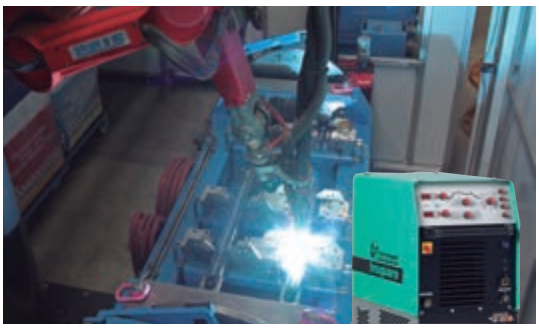


High frequency DC Puls para soldagem perfeita dos cantos

Soldagem manual



Soldagem automatizada



Soldagem robotizada

Gama de funções:

- Processos TIG
  TIG DC negativo e TIG DC positivo
  TIG DC negativo com abertura positiva
  TIG AC com redução de ruído
  TIG AC, onda quadrada
  TIG AC, onda senoidal
- Eletrodo revestido
  Eletrodo DC negativo e positivo
  Eletrodo AC senoidal
  Eletrodo AC quadrada
- 20 JOBs programáveis
- 2 correntes de soldagem acionáveis pela tocha
- Parâmetros reguláveis: Corrente I, Corrente II, Tempo I e Tempo II, Pré e Pós vazão de gás, Corrente inicial e Corrente final, Onda AC, Balanceamento, Up-slope e Down-Slope
- 2 displays digitais para indicação de Corrente, Tensão, Tempo, Freqüência, com Pré-visualização e Função de retenção
- TIG Spot e TIG pulsado em AC e DC
- Pulsação de até 5 kHz
- Freqüência da onda em AC regulável de 50 - 200 Hz
- Balanceamento da onda em AC de 9% a 91%
- Tomada para controle remoto manual e pedal
- Pronta para automação e robotização

High frequency DC pulse

Todas as fontes de soldagem da família Insquare possuem a pulsação DC em freqüências altas. O processo permite a comutação da corrente de soldagem continua (DC) com freqüências do pulso de até 5.000 Hz. Isto é, a característica do processo permite soldagens impossíveis pelos processos convencionais de TIG DC.

Características:

- Estreitamento extremo do arco elétrico
- Arco elétrico semelhante ao do processo plasma
- Alta densidade energética, menor aporte de calor
- Alta velocidade de soldagem
- Extrema estabilidade do arco elétrico
- Processo perfeito para fechamento de cantos
- Baixo índice de ruído

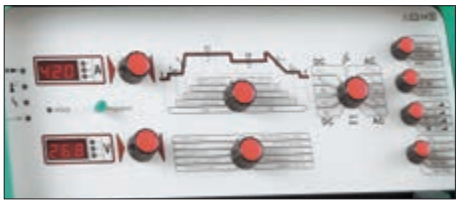
Linha TIG Insquare
Fonte de soldagem TIG AC/DC

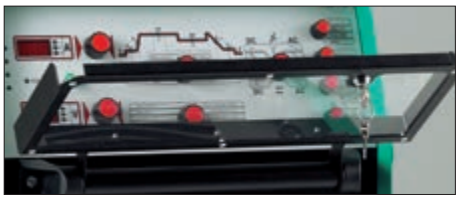
Soldagem perfeita para todas as aplicações

Manualmente - Automatizada - Robotizada

Máquinas dimensionadas especialmente para aplicações industriais, perfeitamente adaptadas para soldagens manuais, automatizadas ou robotizadas. O PLC/Robô controla os seguintes parâmetros:

- Corrente de soldagem
- Freqüência variável da onda no modo AC
- Balanceamento da onda no modo AC





O painel operacional da Insquare é dimensionado para os profissionais da área com fácil acesso a todos os parâmetros de soldagem

Tocha TIG com sistema Quick TIG da Merkle

- Tocha com redução de peças
- Capa e pinça elaboradas em uma única peça
- Dublo botão na tocha
- Opcionalmente: potenciômetro integrado
- Cabo altamente flexível
- Articulação com esfera integrado no punho

Dados Técnicos	Insquare W 421 AC/DC	Insquare W 600 AC/DC
Tensão primária (V)	3 x 400	3 x 400
Frequência (Hz)	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	14,5	24,2
Corrente nominal (A)	21	35
Fator de potência (cos)	0,95	0,95
Modo de TIG		
Tensão a vazio (V)	80	80
Tensão de soldagem (V)	10 - 26,8	10 - 34
Corrente de soldagem AC/DC	5 - 420 A	20 - 600
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	360 A (40° C)	-
Ciclo de trabalho 80% (10 min)	-	600 A (40° C)
Ciclo de trabalho 100%	310 A (40° C)	500 A (40° C)
Modo Eletrodo revestido		
Tensão de soldagem (V)	20 - 36,8	20 - 44
Corrente de soldagem AC/DC	5 - 420 A	20 - 600 A
Classe de proteção	IP 23	
Regulagem	Corrente I, Corrente II, Tempo I e Tempo II, Pré e Pós vazão de gás, Corrente inicial e Corrente final, Onda AC, Balanceamento, Up-slope e Down-Slope	
Display Digital	Corrente, Tensão, Tempo, Freqüência, com Pré-visualização e Função de retenção	
Memorização de Jobs	Sim	Sim
Abertura do arco	HF (alta freqüência) e Lift Arc	
Modo operacional	2-passos, 4-passos, 4-passos com 2 correntes	
TIG-Pulse	0,2 Hz - 5.000 Hz	
Eletrodo revestido	Hot-start, Anti Stick, Arc Force	
Fonte de potência	Inversora IGBT	
Norma	EN 60974 -1 "S"/CE	
Peso (kg)	150	255
Dimensões C x L x A (mm)	1020 x 476 x 970	1055 x 630 x 1290

A Merkle reserva o direito de alterações técnicas sem aviso prévio

Solda PLASMA

Fontes para soldagem plasma em AC e DC

- Processo de altíssima qualidade e produtividade.
- Alta produtividade de soldagem em chapas com espessuras elevadas.
- Qualidade e repetibilidade do processo
- Soldagem de chapas com espessura de até 10 mm em um único passe, processo Key-hole.
- Baixa interferência na zona termicamente afetada.
- Aplicações perfeitas para aços de alta liga, aços inoxidáveis, ligas de titânio (plasma DC) e alumínio (plasma AC).
- Tocha de soldagem plasma, modelo PM 400 W com sistema de troca rápida.
- Sistema ColdWire para alimentação do arame.

Dados técnicos	P 421 DC	P 601 DC	P 421 AC/DC	P 601 AC/DC
Processo de Solda	TIG DC ou AC/Dc e eltrodo revestido			
Tensão de entrada (V)	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Faixa de trabalho (A)	5 - 420, 50%	20 - 600, 50%	5 - 420, 50%	20 - 600, 50%
Recursos				
Corrente 1 | Corrente 2	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Tempo 1 | Tempo 2	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Vazão do gás piloto	Sim	Sim	Sim	Sim
Vazão do gás de proteção	Sim	Sim	Sim	Sim
Corrente inicial | Corrente Final	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim	Sim | Sim
Corrente piloto (A)	5 / 10	5 / 10	5 / 10	5 / 10
Outros recursos	"downslope" e upslope para arco piloto (plasma); Hot-start; ARC Force			
Peso (kg)	200	255	230	255

Fontes para soldagem plasma

- Sistema industrial de refrigeração à água para a tocha embutido
- Controle plasma PK 11 para regulagem do gás piloto e gás de proteção
- Modo de operação: 2 tempos, 4 tempos, 4 tempos com 2 correntes e ponteamento
- Processo TIG e plasma pulsado em DC lento e em alta frequência (5.000 (Hz)
- Abertura do arco com alta frequência "HF" e "LiftARC"
- Processo "Key-hole" com controle de pré e pós vazão para gás piloto
- Regulagem da rampa de descida e subida, "Downslope" e Upslope"
- Regulagem de pré e pós vazão do gás
- Corrente piloto de 5 A e de 10 A
- Corrente 1, corrente 2, tempo 1, tempo 2
- Regulagem da corrente de partida, corrente inicial e corrente final
- Máquinas programáveis (sequência do processo)
- Pronta para automatização e robotização
- Opcional: controle remoto manual e pedal, interface para PLC e robô, alimentação externa (Cold Wire Feeder), modelo E 05

Linha Merkle Robotics

Fontes de Soldagem de última geração

HighPULSE RS

Fontes de soldagem de última geração MIG/MAG e PulseARC

Com a família HighPulse, a Merkle oferece uma linha completa de fontes de soldagem para automação e robótica disponíveis em varias classes de potência e equipadas com a mais moderna tecnologia em soldagem.

A linha HighPulse para automação/robotização são fontes inversoras de última geração com chaveamento de 100 kHz e controle sinérgico, administradas por um micro processador de 32 bit. As fontes são perfeitamente desenvolvidas para comunicação com PLC ou robô.

Processos de soldagem:

- PulseARC
- MIG/MAG
- MIG/MAG
- Brasagem MIG
- Soldagem de alta performance com arco rotativo na HighPulse 550 RS
- InterPULSE
- DeepARC da Merkle
- ColdMIG da Merkle

Interface disponível:

- Interfaces via Bus: DeviceNet | CANopen |Profibus | Interbus | ProfiNET | outros interfaces disponíveis sob consulta
- Interface analógica
- Interface descreta (digital)

Dados Técnicos	HighPULSE 350 RS	HighPULSE 450 RS	HighPULSE 550 RS
Tensão primária (V)	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Frequência (Hz)	50/60	50/60	50/60
Potência nominal (kVA)	12,5	15,9	19,4
Corrente nominal (A)	18	23	28
Corrente máxima (A)	25	34	45
Fator de potência (cos)	0,98	0,98	0,98
Tensão a vazio (V)	57	72	72
Tensão de soldagem (V)	15 - 31,5	15 - 36,5	15 - 41,5
Corrente de soldagem (A)	25 - 350	20 - 450	20 - 550
Ciclo de trabalho 40% (10 min)	350 A (40° C)	-	550 A (40° C)
Ciclo de trabalho 50% (10 min)	-	450 A (40° C)	500 A (40° C)
Ciclo de trabalho 60% (10 min)	280 A (40° C)	400 A (40° C)	470 A (40° C)
Ciclo de trabalho 100%	250 A (40° C)	330 A (40° C)	420 A (40° C)
Classe de proteção	IP 23		
Controle do arco elétrico	Controle automático da altura do arco elétrico		
Interface	Interfaces via Bus:DeviceNet | CANopen |Profibus |Interbus | ProfiNET | outros interfaces sob consulta | Interface analógico | Interface decreto (digital)		
Processos de soldagem	MIG/MAG, PulseARC, Brasagem MIG, InterPULSE, ColdMIG, DeepARC		
Comunicação	Modo digital e analógico		
Velocidade do arame	Controle sinérgico pela fonte		
Softwares opcionais	ProJOB | ProDOC 32 | MQC 32		
Fonte de potência	Inversora de 100 KHz		
Alimentador do arame	ROB DV-26/4 (6,8 kg) | ROB DV-31 (11,2 kg)		
Refrigeração da tocha	Opcional: WK 350		
Norma	EN 60974 -1 "S"/CE		
Peso (apenas fonte) (kg)	33,0	115	120
Dimensões C x L x A (mm)	600 x 300 x 565	1100 x 490 x 895	1100 x 490 x 895

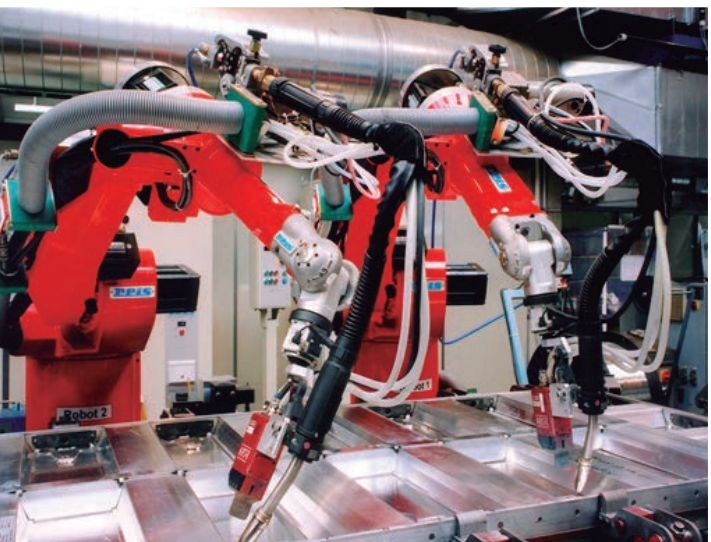
A Merkle reserva o direito de alterações técnicas sem aviso prévio

FORNECIDO POR: Merkle do Brasil Equipamentos de Soldagem Ltda.

REIS KUKA Industries

TECHNOLOGY MERKLE ROBOTICS

Linha REIS Robotics
Sistemas Modulares de Alta Flexibilidade



Soluções inovadoras para todas as tarefas

- A REIS ROBOTICS, agora pertencente ao grupo KUKA INDUSTRIES, é uma empresa com liderança tecnológica em técnica robótica e integração de sistemas.
- O desenvolvimento bem sucedido da empresa baseia-se na grande experiência reunida no planejamento e realização de inúmeras instalações de automação desde 1957. Para isso, a REIS ROBOTICS oferece uma ampla gama de robôs industriais (robôs de solda, robôs para fundição, robôs para manipulação, robôs a laser e muitos mais), módulos periféricos e serviços para a solução de tarefas de automação em todas as importantes áreas de aplicação.
- Além de robôs articulados, a ampla gama de produtos compreende ainda robôs lineares, pórticos, robôs horizontalmente articulados, bem como robôs especiais. Outras linhas de produtos compreendem prensas de ajuste e ferramentas de rebarbação.

Possibilidades, idéias e tendências

Novos conceitos para tecnologias, aplicações e soluções para setores industriais especiais, aumentando a flexibilidade e competitividade.

- Sistema completos para fabricação de painéis para a indústria fotovoltática, termo solar, entre outros
- Processamento complexo de material laser
- Extrusão de vedações em uma etapa de produção
- Processamento preciso e dinâmico, com pórticos de robôs

COMPETÊNCIA NA INTEGRAÇÃO DE SISTEMAS ROBOTIZADOS

Alta capacidade com baixo investimento inicial
Sistema modular de alta flexibilidade

- A REIS ROBOTICS (grupo KUKA INDUTRIES), no Brasil através da Merkle, projeta e executa sistemas de automação completos como fornecedor chave. Todos os elementos importantes estão disponíveis como competências próprias da empresa, o que ofecere melhor adaptação às necessidades do projeto do cliente. Oferecemos consultoria técnica e planejamento, bem como programação, comissionamento e hand-over para a produção de sistemas turnkey no local.

Linha REIS Robotics
CÉLULA COMPACTA REIS RV10-6

A Merkle fornece células robotizadas completas com tecnologia REIS, com soluções individuais ou modulares para os seus clientes. A nossa empresa se responsabiliza pela entrega turn-key e pós-venda de todos os componentes entregues da célula.

- Equipamentos de soldagem com seus periféricos para os processos MIG/MAG, TIG e Soldagem Plasma
- Robôs, posicionadores e periféricos REIS
- Enclausuramento e equipamentos de segurança
- Instalação, integração e start-up da célula no local
- Treinamento opcional e de manuntenção
- Dimensionamento da célula para aplicações específicas
- Alta capacidade com baixo investimento inicial
- Sistema Modular de Alta Flexibilidade

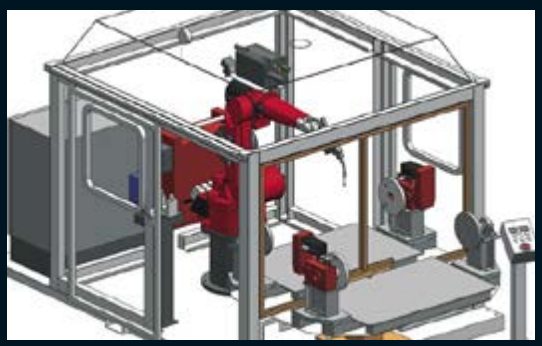
Célula móvel com empilhadeira de 3 t. Dimensões compatíveis para transporte com caminhão ou em contêiner.

Comando do robô e fonte de soldagem montados no monobloco em área protegida na parte posterior. Conexão central para mídia

Dados técnicos	RV10-6
Quantidade de eixos do robô	6
Capacidade de carga no eixo 6	6 kg
Precisão de repetitividade em mm	± 0,05
Capacidade de carga em cada mesa	**100 kg ou 200 kg**
Dimensões da mesa / Área de trabalho em mm	1200 x 750 x 800
Dimensões da Célula em mm (L x C x A)	2200 x 3875 x 2200
Potência elétrica em carga	2,4 KVA
Peso total	2650 kg

Células REIS - Competência na integração de sistemas robotizados

- Programação fácil, baixos custos operacionais e alta produtividade
- Célula completa para a soldagem pelos processos MIG/MAG, TIG ou solda plasma, com robô RV10-6
- Comando de robô RobotstarV-IPC com programação em linguagem interativa, com RobAssist e opcionalmente com RobOffice, Mouse-6D entre outros
- Fonte de soldagem MIG/MAG digital com alimentador de arame taco-regulado, ou Fonte de soldagem TIG ou Plasma
- Célula de acordo com normas de segurança da CE
- Disponibilidade de outros modelos de células robotizadas



REPRESENTANTE
EXCLUSIVO NO BRASIL

Fontes para soldagem de pinos

SOLDA PINO CAPACITIVA

- Equipamento composto por um conjunto de capacitores, os quais descarregam a energia em alta velocidade de 1 a 3 ms, através do "pino ignitor". Ideal para serviços profissionais e industriais em painéis, chapas laminadas, industria branca e muito mais.

Características	BMS-8N	BMS-8NV	BMS-10N	BMS-10NV
Tensão de Entrada (V)	1 x 110 / 230	1 x 110 / 230	1 x 230	1 x 230
Pinos	De M3 a M8	De M3 a M10	De M3 a M10	De M3 a M10 (M12)
Recursos	soldagem manual de pinos em aço carbono, alumínio, inox, latão, com tempo de soldagem de 1 a 3 ms e controle micro-processado, > 20 pinos / min	soldagem manual de pinos em aço carbono, alumínio, inox, latão, com tempo de soldagem de 1 a 3 ms e controle micro-processado, > 20 pinos / min	soldagem manual e automático de pinos em aço carbono, alumínio, inox, latão, com tempo de soldagem de 1 a 3 ms e controle micro-processado, > 20 pinos / min	soldagem manual e automático de pinos em aço carbono, alumínio, inox, latão, com tempo de soldagem de 1 a 3 ms e controle micro-processado, > 20 pinos / min
Potência	conjunto de capacitores de 66.000 uF	conjunto de capacitores de 99.000 uF	conjunto de capacitores de 88.000 uF	conjunto de capacitores de 132.000 uF
Peso (kg)	10	10	21	21

Certificações Soyer GmbH:

Qualidade

Produção

Tecnologia

Design Projeto

Fabricante

Gestão da Qualidade

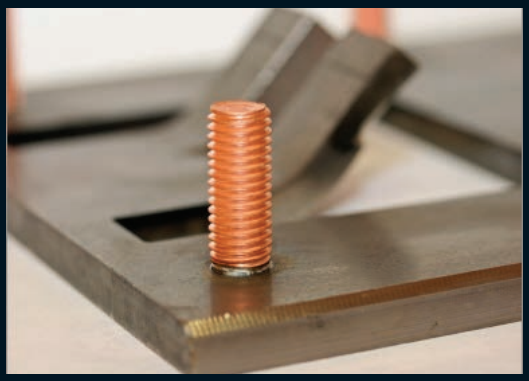
Aprovação Internacional

Segurança e Conformidade CE

O pino ignitor encosta-se à peça e inicia a abertura do arco elétrico.

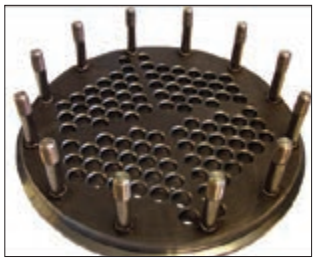
O arco elétrico causa uma fina poça de fusão no pino e na peça.

O pino mergulha na poça de fusão e o material se solidifica.



REPRESENTANTE EXCLUSIVO NO BRASIL

Fontes para soldagem de pinos



SOLDA PINO INDUTIVA

- A solda indutiva resulta em uma penetração elevada, cerca de 0,4 mm (ciclo curto) a 3 mm (ciclo longo) no material de base, utilizada em chapas com espessuras a partir de 0,6 mm.
- A característica principal desta solda é a alta resistência à ruptura com alta repetibilidade do processo. Ideal para serviços de caldeiraria, construção civil, painéis, trocadores de calor, indústria automobilística, auto peças, entre outros.

Características	BMK - 12i	BMK - 12W	BMK - 12W Universal	BMK - 16i	BMH - 22i	BMH - 30i
Tipo	Solda pino indutivo de ciclo curto	Solda pino indutivo de ciclo curto		Solda pino indutivo de ciclo curto	Solda pino indutivo de ciclo longo	Solda pino indutivo de ciclo longo
Pinos	de M3 a M12	de M3 a M12		de M3 a M16	de M3 a M24 (Ø 8 - 22 mm)	de M3 a M24 (Ø 8 - 25 mm)
Tensão de Entrada	3 x 380 V	3x380/400 V	3x220 / 3x400 / 3x440V	3 x 400 - 440 V	3 x 400 - 440 V	3 x 400 - 440 V
Recursos	Fonte de solda pino com tecnologia inversora para aplicações manuais. Processo indutivo (drawn arc) para aço carbono, inox, com tempo de soldagem de 1 a 1.000 ms e controle micro-processado. > 25 pinos/min	Soldagem manual e automática de pinos indutivos em aço carbono, inox, com tempo de soldagem de 1 a 1.000 ms e controle micro-processado, > 30 pinos/min		Soldagem manual e automática de pinos indutivos em aço carbono, inox, com tempo de soldagem de 1 a 1.000 ms, processo TIG DC, eletrodo revestido e controle micro-processado, > 50 pinos/min. **Opcional processo SRM para soldagem de porcas**	Soldagem manual e automática de pinos indutivos em aço carbono, inox, com tempo de soldagem de 10 a 1.000 ms, processo TIG DC, eletrodo revestido, e controle micro-processado, > 50 pinos/min.	Soldagem manual e automática de pinos indutivos em aço carbono, inox, com tempo de soldagem de 10 a 1.000 ms, processo TIG DC, eletrodo revestido, e controle micro-processado, > 50 pinos/min.
Potência	Fonte inversora de 800 A	Transformador tiristorizada de 800 A		Inverter 20 kHz, de 300 a 1.000 A	Inverter 20 kHz, de 300 a 2.000 A	Inverter 20 kHz, de 300 a 3.000 A
Peso	6,8 kg	48 kg		36,5 kg	70 kg	160 kg

Encosta-se a ponta do pino à peça

O pino afasta-se da peça. Início da abertura do arco elétrico

O pino mergulha na poça de fusão e o material se solidifica

Lemon

www.merklebalmer.com.br www.balmer.com.br www.merkle.com.br

Merkle Balmer, Fricke Soldas , fundada em 1983

Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH, fundada em 1964

Merkle Balmer Equipamentos de Soldagem Ltda.
Ijuí - RS
Rua Hermann Wassermann, 10 - CEP 98700-000
Fone/Fax: (55) 3305-0700
comercialrs@merklebalmer.com.br

Fricke Soldas Ltda.
Ijuí - RS
Rodovia BR 285 km 456,4 - s/n - CEP 98700-000
Fone/Fax: (55) 3305-0707
frickesoldas@fricke.com.br

Representante | Revendedor

Merkle do Brasil Equipamentos de Soldagem Ltda.
Diadema - SP
Centro Empresarial ACTA Imigrantes
Av. Dep. Oswaldo Moraes e Silva, 55 Galpão 2
CEP 09991-190 - Vila Conceição - Diadema - SP
PABX: (11) 3775-0511
comercial@merkle.com.br

INFRA-ESTRUTURA

- Fábrica e montagem própria no Brasil e na Alemanha
- Intercâmbio tecnológico, engenharia própria no Brasil e na Alemanha
- Rede de distribuidores e assistência técnica nacional
- Centro tecnológico e área de treinamento no Brasil
- Núcleo de apoio com especialistas em processos de soldagem
- Estoque nacional de equipamentos, peças de reposição e consumíveis

Merkle Balmer | Fricke Soldas | Merkle Group

A união de duas competências: a produção local brasileira das maquinas de soldagem Balmer, pela Fricke Soldas Ltda (fundada em 1983), com a tecnologia de desenvolvimento da Merkle Alemanha, surgindo, assim no ano de 2004 a empresa MerkleBalmer Equipamentos de Soldagem Ltda. Esta nova empresa agregou os valores de ambas para atuar de forma eficiente e inovadora, possibilitando a distribuição em todo território nacional, com preços competitivos.

"Contribuição contínua na implantação de tecnologias e inovações na área de soldagem"

A Merkle do Brasil Ltda., com mais de 17 anos no Brasil é uma subsidiária direta da Merkle Schweissanlagen- Technik GmbH (origem Alemã, 1964) e representante oficial das marcas Soyer e Reis Robotics. Sediada em Diadema-SP e com infra-estrutura avançada para atender os clientes e proporcionar soluções em automatização e robotização para a indústria.

05.2015 - Todos os direitos reservados. A MerkleBalmer reserva-se no dieito de alterar características dos equipamentos sem prévio aviso.